

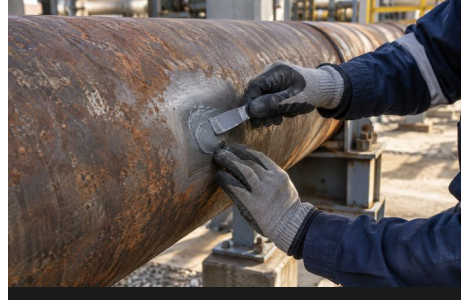
Tuberías oxidadas. Restauradas. Protegidas.

Corrosión → Fugas costosas → Paradas → Accidentes

La corrosión desgasta la pared de la tubería.

Repintar sin tratar el óxido en las picaduras solo oculta la próxima falla.

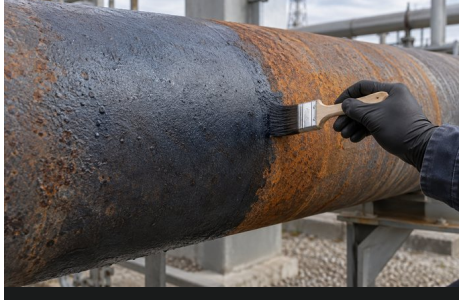
Repare. Convierta. Proteja.



Re llene las picaduras localizadas. Restaure el perfil.

Z801 FASTSTEEL

Reparación de fraguado rápido con carga de acero para picaduras aprobadas.



Convierta el óxido. Adhiera el acabado.

Z704 RUSTEX-NMB

Convierte el óxido residual. Trata trazas de sal y ácido.



Recubra la tubería. Proteja el acero.

Acabado seleccionado

Protección externa contra humedad, sal, exposición ácida y suciedad.

01 Por qué Z704 es el primero en el mundo

Tecnología TriArmor

El primer convertidor de óxido multiquímico y nanomolecular del mundo

Convierte el óxido en profundidad

Reacciones complementarias alcanzan el óxido residual en el fondo de las picaduras preparadas.

≈ **2x**

Agarre

Trata las trazas residuales

Tras el lavado, trata el óxido bajo las trazas residuales de sal y ácido y sella la interfaz.

≈ **2x**

Vida útil del sistema

Crea una unión covalente

El acoplamiento nanomolecular une el acero convertido al acabado seleccionado.

500+

Horas en cámara salina con epoxi

Azul-negro = convertido | naranja = repintar

02 Por qué falla el repintado



La picadura devora la pared de la tubería.

Las picaduras retienen óxido, humedad, sal y residuos ácidos. La pintura puede ocultar la corrosión que continúa.

Z801 | restaure el perfil perdido



Difícil de preparar. El óxido queda atrás.

Las líneas en servicio, las restricciones a chispas y la altura dejan óxido residual.

Z704 | convierta lo que queda



La pintura se descascara. El óxido crece debajo.

La pintura sobre óxido débil se descascara y forma ampollas.

Z704 | cree la unión con el acabado

El 75% de las fallas de recubrimiento comienzan por una mala preparación.

Un sistema completo para tuberías

MEDIR > LIMPIAR > RESTAURAR > CONVERTIR > PROTEGER

03 Dónde cuesta la corrosión

Líneas de torres de enfriamiento



Soportes húmedos. El óxido regresa.

Bridas. Puntos bajos. Vuelta a pintar.

Líneas de hidrantes contra incendio



Las líneas contra incendio deben funcionar.

La corrosión amenaza el suministro de agua de emergencia.

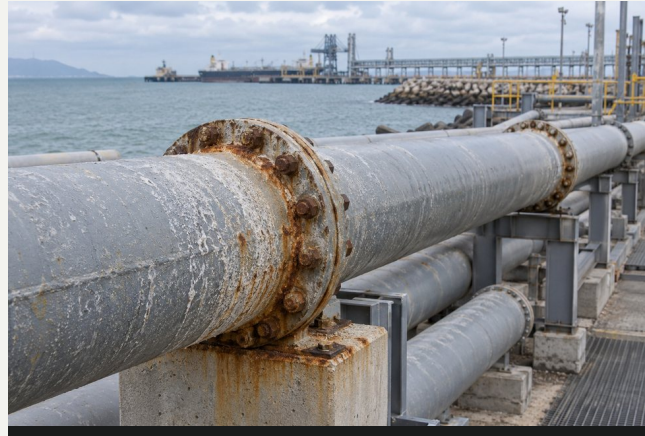
Exposición a ácidos | plantas de decapado



Vapores y salpicaduras ácidas. El exterior de la tubería se corroe.

Los residuos ácidos siguen activos dentro de las picaduras.

Exposición a sal | sitios costeros



Aire cargado de sal. El exterior de la tubería se corroe.

Los residuos de sal siguen activos dentro de las picaduras.

No se permite la preparación mecánica de superficie



Sin chorro abrasivo. Sin esmerilado. Sin trabajo en caliente.

Ejemplo en refinería: las normas del sitio prohíben estos métodos. El óxido residual aún necesita tratamiento.

Racks de tuberías elevados: acceso difícil. Repintar repetidamente significa volver a montar andamios.

04 Adapte según la exposición externa

Exposición	Sistema Stanvac	Resultado para el cliente
Seco / polvoriento	2050 POLYHYB SHP	Protección de secado rápido, monocomponente, directa sobre metal.
Húmedo	1040 TST & NMB + 727 SHP	Base epóxica tolerante a la superficie con acabado de poliuretano.
Vapores ácidos / salpicaduras / sal costera	1040 TST & NMB + 718 EGF + 727 SHP	Barrera de escamas de vidrio con acabado de poliuretano.

Verificación técnica

Z801: primero evalúe el espesor de pared y la aptitud. Solo en picaduras localizadas aprobadas.

Z704: retire cascarilla suelta, aceite y contaminación; lave las sales primero. Máximo 70°C.

Confirme compatibilidad con el acabado, orden de capas, espesor de película y curado antes de aplicar.

**No pinte sobre el óxido.
Repare. Convierta. Proteja.**

Pida a STANVAC que especifique su sistema

Comparta el servicio de la tubería | temperatura de operación | área

digitalmktg@stanvac.com | +91 85271 99811 | stanvac.com